

[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 00128600.5

[43]公开日 2002 年 6 月 19 日

[11]公开号 CN 1354074A

[22]申请日 2000.11.21 [21]申请号 00128600.5

[71]申请人 林奇文

地址 353001 福建省南平市西芹镇兴华二路 78 号

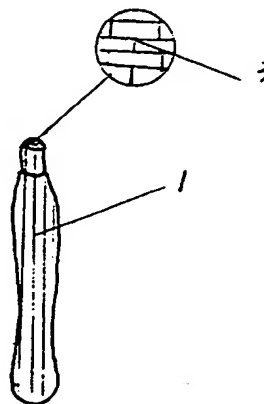
[72]发明人 林奇文

权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图页数 1 页

[54]发明名称 复合竹质棍、柄制作方法及其产品

[57]摘要

本发明涉及一种复合竹质棍、柄的制作方法及其产品,其由竹片或压溃的竹材施胶热压制成复合竹材,经锯切、铣制成为工具手柄、装饰棍或棒等,其弹性好、硬度大、纹理美丽,取材制作容易,生产棍、柄工艺成熟、简单,资源丰富,产品美观。



ISSN 1008-4274

权 利 要 求 书

- 1、一种复合竹质棍、柄的生产方法，其特征是先把竹片或压溃的竹材施胶热压制成复合竹材，再锯切成坯，经车床铣制成型，复合竹材上的竹片成单层有序排列或多层交叉有序排列，压溃的竹材成纵向排列。
- 2、根据权利要求1所提供的方法制成的竹质棍、柄产品。

说明书

复合竹质棍、柄制作方法及其产品

本发明涉及一种复合竹质棍、柄的制作方法及其产品。

棍、柄一般都采用材质较为坚硬、纹理美观的阔叶材来制作，但优良的阔叶材资源十分紧缺，随着天然林资源保护工程的实施，生产木质棍、柄的资源供需矛盾将更加突出；因此开发利用竹材，以竹代木是当前林产工业研究的重要方向之一，而主要是利用竹材生产人造板，如竹胶合板、竹地板、竹木复合板，还有竹凉席等，均没有考虑利用竹材弹性大、耐磨性好等特点，用于制作工具手柄或制成有一定形状的装饰棍、棒及其产品。

本发明的目的是提供一种复合竹质工具手柄、装饰棍或棒的制作方法及其产品。

本发明的目的是以如下形式实现的：复合竹质棍、柄的制作方法，首先把用竹片或压溃的竹材施胶热压制成复合竹材，根据制品的大小锯切成坯，棍、柄的长向与竹材的纵向一致，再经车床铣制成型。

本发明提供的复合竹质棍、柄的制作方法及其产品，所制成的棍、柄产品强度好，外观美丽，而且材料资源丰富，由竹材制成复合竹材的生产工艺成熟，与竹胶板生产方法相同，制作加工也十分方便，克服了目前棍、柄用材资源紧张的状况

下面结合附图进一步阐述

图1 一种手柄示意图 图2 复合装饰棍示意图

1、竹片 2、手柄 3、竹片T型交叉接缝 4、装饰棍

实施例1 把毛竹去掉外皮竹青和内壁竹簧，破成一定规格的竹片1，经干燥、漂白等处理后，两面涂胶，侧向有序地排列在一起，双侧加压加热成复合竹板，再根据如图1手柄的大小，锯切取坯，经车床铣制成型，即成为如图1所提供的复合竹材手柄2。

实施例2 如实施例1、2制作的复合竹材，根据装饰棍的大小取材，经车床铣制成型，即成为如图2所提供的复合竹材装饰棍4。

实施例3

把竹材压溃，经施胶热压成复合竹材，再根据所制柄、棍的大小取材，经车床铣制成型，

说明书附图

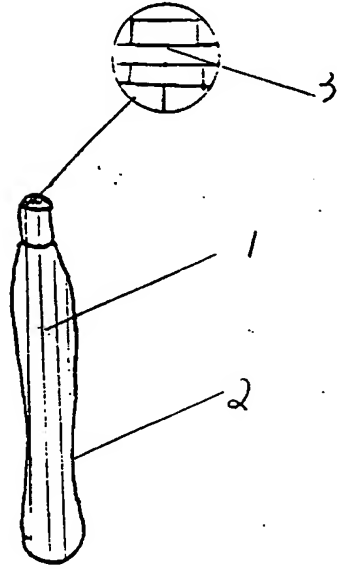


图.1.

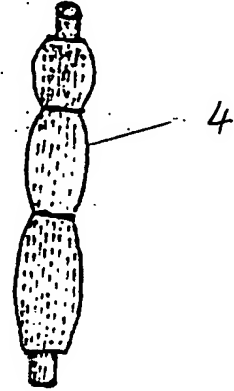


图.2.